

Ветеран ВОИР

В доменном цехе по данным за 1975 год 385 трудящихся состоят в членах ВОИР. Это значит, что каждый третий работник цеха внес свой вклад в дело развития и усовершенствования технологии производства.

В числе наиболее активных рационализаторов называют старейшего работника цеха, бригадира электриков Алексея Васильевича Мешкова. Только за годы девятой пятилетки экономический эффект от внедренных предложений А. В. Мешкова составил ни много, ни мало — 35 тысяч рублей!

Хотя за плечами у Алексея Васильевича только школа мастеров, которую он закончил уже будучи опытным рабочим, глубине его мысли может позавидовать любой инженер. За один только прошлый год он внес 21 предложение, из которых пятнадцать нашли применение в производстве. Года два назад группой изобретателей цеха, в которую входили Г. Д. Бурдаков, Н. П. Денисов и А. В. Мешков, было разработано предложение по реконструкции программы загрузки и шихтоподачи доменной печи № 6 с целью ликвидации следящей системы. Экономия от внедрения этого изобретения составила 76 тысяч рублей!

С электриком Денисовым Алексеем Васильевичем связывает прочная и плодотворная творческая дружба. Уже за первый квартал этого года ими разработано семь рационализаторских предложений. Как говорится, — ум хорошо, а два лучше. Разница почти в двадцать лет не мешает им в тесном сотрудничестве решать многие производственные вопросы. Разработанное ими введение дополнительного контакта путевики в схеме конусов запыленного аппарата доменной печи № 6 дало эффект в 333 рубля; усовершенствование реле времени РЭ-180 — 324 рубля; введение сигнализации о переполнении коковых воронок при загрузке — 289 рублей. Цифры эти в масштабах комбината могут показаться не слишком внушительными. Но ведь за годы прошедшей пятилетки только Мешковым и его соавторами подано 50 предложений!

Алексей Васильевич Мешков — ветеран рационализации. Первые свои предложения он разрабатывал еще в пятидесятых годах, когда рационализация только начинала набирать темп. В цехе несколько таких рабочих, которые не только сами много делают для развития производства и усовершенствования технологии, но и молодых товарищей по работе заинтересовывают и привлекают в общество изобретателей и рационализаторов. Это, например, электромонтер-наладчик Д. С. Канишев, электрик А. И. Козочкин и другие. Они постоянно вносят свой вклад в дело развития производства.

И. СЕМЕНОВА.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе цеха механизации хорошая слава идет о товарище Владимире Шуватове. Ударник коммунистического труда комсомолец В. Шуватов является комсоргом бригады. За высокопроизводительный труд он награжден знаками победителя соцсоревнования за 1973, 1974 и 1975 годы.

В дни ленинского субботника молодой труженник, как обычно, выполнил почти полторы сменных нормы.

НА СНИМКЕ: В. ШУВАТОВ за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ЭКОНОМИЯ воды сегодня остается одной из важнейших проблем. С приходом теплых дней потребность в воде резко возрастает. На комбинате проведено много мероприятий, направленных на рациональное использование воды, за счет которых расход пожарно-питьевой воды сократился на 38 процентов. Только с начала смотря конкурса по рациональному расходованию воды принято 852 рационализаторских предложения. Из них 735 — внедрено. Экономия воды составила: по промышленной воде 1460000 кубических метров, по пожарно-питьевой — более одного миллиона.

Но и этого при сложном положении по снабжению водой промышленного узла явно недостаточно. Положение остается тревожным. Достаточно сказать, что паводок нынешнего года, который практически завершился, очень мал. Он составил всего около десяти процентов по сравнению с прежними. Поэтому руководителям цехов, трудящимся необходимо усилить контроль за расходом пожарно-питьевой и промышленной воды.

В целом цехи комбината укладываются в установленные лимиты по пожарно-питьевой и промышленной воде. Но в ряде цехов еще встречаются недоработки. Так, мартеновский цех № 1 за

март имеет на своем счету 30 процентов перерасхода пожарно-питьевой воды, что составляет свыше четырех тысяч кубов. В душевые службы погрузчики (начальник А. Сатчиков) управления ЖДТ по-прежнему в смывных бачках санузла пожарно-питьевая вода не заменена на техническую. Такая же картина в управлении оборудования УКСа.

КАЖДОМУ КОЛЛЕКТИВУ — ЛИЦЕВОЙ СЧЕТ ЭКОНОМИИ!

В наших силах

Но кроме этого во многих цехах не обращают должного внимания на чистоту сбрасываемых вод. Особенно напряженная обстановка в южном блоке прокатных цехов, в частности, обжимном № 1 и сортопрокатном цехах. Они сбрасывают промышленную воду с окалиной в шламовый туннель, откуда эта вода поступает в первичные и вторичные отстойники. В настоящее время шламовый туннель перегружен, и обслуживающему персоналу приходится работать в сложных условиях, так как уровень воды в туннеле стал очень высок. На насосной станции

ДВЕНАДЦАТОГО апреля начались работы по кладке коксовой батареи № 1. Надо сказать, что срок начала работ был сорван. Вполне можно было начать работы 5 апреля. Единственная причина отставания — отсутствие огнеупоров первой и второй зон. По строительным нормам и правилам положено начинать кладку, когда есть огнеупоры для первой и второй зон. К сожалению, наши поставщики огнеупоров из Первоуральска, Семилукска и других городов не сумели отгрузить наши огнеупоры к 5 апреля. График поставки, который был утвержден у нас, не соответствовал нашему темпу работ. Мы шли вперед. Подготовительные работы к кладке были выполнены строителями раньше графика. В итоге — строительство было приостановлено.

Сейчас налажен строгий контроль за работой завод-поставщиков. Мы знаем, сколько огнеупоров находится на обжиге, сколько — на выходе, сколько — в стадии формовки.

Только 22 апреля полученные недостающие марки огнеупоров для первой зоны. К работе приступили все звенья огнеупорщиков из

Липецка, Кемерово, Челябинска, Магнитогорска и других городов. Значительно хуже обстоят дела с огнеупорами второй зоны. Из 164 марок огнеупоров — 55 нег. Это около 230 тонн кирпича. Мы ожидаем прибытия вагонов с огнеупорами с заводов не раньше 10 мая. А это нас крайне не устраивает. Практически работа по кладке батарей на грани остановки.

НА РЕКОНСТРУКЦИИ КОКСОВОЙ БАТАРЕИ № 1

ТРЕВОЖНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

Нашего запаса кирпичей хватит буквально до 3—4 мая. А затем стройка замерет.

На днях мы получим вагон огнеупоров и закроем шесть марок. Около 30 тонн огнеупоров находится на сушке, на обжиге в печи и в стадии формовки. Но этого тоже мало.

Управлению материально-технического снабжения не-

обходимо в ближайшее время укомплектовать нас 12, 13 марками огнеупоров, хотя бы для того, чтобы выложить первых три ряда второй зоны (всего девять рядов). Если удастся это сделать, мы стоять не будем и продержимся до прибытия остальных марок кирпичей. Не хватает около 50 процентов огнеупоров марок 24822, 24826, 24827. Особенно плохо с маркой 24841. Из 120 штук кирпичей, необходимых для кладки, мы имеем в наличии 20.

Довольно медленно работают звенья огнеупорщиков. Среднесуточная производительность звеньев 100—120 тонн огнеупоров. По графику же надо укладывать 170—180 тонн и вплоть до 200 тонн огнеупоров в сутки. Огнеупорщики отстают от графика примерно на двое суток. Но это второй вопрос дня. Первый — нехватка огнеупоров.

Видимо, руководству УМТС надо уже сейчас, заранее начать укомплектовку огнеупоров для третьей и четвертой зон.

Н. БОГДАНОВИЧ,
начальник «Коксохимстанции»,
А. ВИНУКОВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„НУЖЕН СТРОГИЙ КОНТРОЛЬ“

Заметка обсуждена на заседании комиссии по содействию вечернему обучению.

Постановлением заседания намечен ряд мероприятий по усилению контроля за обучающейся молодежью, в числе которых предусмотрено мероприятие в срок до 28 апреля 1976 года изготовить стенд, посвященный учебе молодежи.

В. ФАРАФОНОВ,
начальник цеха
изложник.

„СРОЧНЫЙ ЗАКАЗ“

Факты перепростоя вагонов с металлоконструкциями имели место. На очередном совещании по реконструкции нагревательных колодцев корреспон-

денция была обсуждена со всеми участниками.

В. КУДИМОВ,
начальник ОП-2.

„НЕДОСУГ“

На заметку, опубликованную в вашей газете под таким заголовком, сообщая, что изложенные факты имели место. В настоящее время детали с территории бывшего склада ЖДТ убраны и находятся в ЦРМО № 1.

Н. ТИМАШЕВ,
начальник ЦРМО № 1.

„ОБЯЗАТЕЛЬНО ДЛЯ ВСЕХ“

Критика газеты признана справедливой. Заметка обсуждена на партийном собрании и совещании инженерно-технических работников. Мастерам, старшим мастерам и заместителю начальника цеха предложено повысить личную ответственность за выполнение требований, принятых на комбинате систем по охране труда и технике безопасности.

А. ЗИМЕНСКИЙ,
начальник ЦРМО № 2.

ОБЛЕГЧЕНА КОНСТРУКЦИЯ

Бригада рационализаторов, в которую вошли специалисты огнеупорного производства и центральной технологической лаборатории Р. Хабиров и В. Костин, а также молодой новатор фасонно-вальце-сталевалятельного цеха В. Аршин, разработали облегченную конструкцию вставок холодильника, используемых в огнеупорном производстве.

За счет использования предложения сэкономлено 3,2 тонны металла на сумму не более тысячи рублей.

Ю. БАЛАБАНОВ.

Новая сварочная линия

Стационарная сварочная линия для ремонта мартеновских печей внедрена на Челябинском металлургическом заводе.

В период ремонта мартеновских печей производится много электросварочных работ. На ремонтируемую печь необходимо доставлять 5—6 сварочных аппаратов ТЭС-500, что приводит к большим затратам физического труда, так как их требуется устанавливать в ме-

стах, не обслуживаемых грузоподъемными механизмами. Кроме того, аппаратами загромаждаются рабочие места ремонтников, в результате чего снижается производительность труда.

В настоящее время смонтирована стационарная сварочная линия. Для этой цели под рабочей площадью мартеновского цеха № 2 между средними печами установлен сварочный агрегат типа СТ-34. От двух сварочных постов проложена магистраль к каждой печи. У мест производства сварочных работ на печи установлены клемники со специальными зажимами. К клем-

ИНФОРМИРУЕТ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЦНТИ

никам подключается электросварочный кабель.

Внедрение стационарной сварочной линии освободило от непроизводительной работы сварщиков, занятых на переносе аппаратов, и увеличило срок службы сварочных аппаратов в два раза.

Бункер для хранения мертеля

Выгрузка из вагонов огнеупорных порошков (мертеля) и подача их для про-

изводства восстановительных работ на Челябинском металлургическом заводе производилась вручную, в запыленной атмосфере. Сейчас изготовили специальный бункер из металлического листа, состоит из верхней прямой и нижней конусной части. Сверху бункер зашит наглухо, имеется только люк для осмотра и на случай ремонта. Установили его над железнодорожными путями. Вагон устанавливается под бункером, и один грузчик с помощью механической лопаты, работающей от лебедки одноканатного подъемника, выгружает мертель из вагона.

Мертель по откидному люку попадает в приемную воронку ковшевого элеватора типа Л-250, захватывается ковшами и подается в верхнюю часть бункера. Приводной барабан элеватора расположен над бункером. Тяговым органом элеватора служит прорезиненная лента толщиной 6 и шириной 300 мм с прикрепленными к ней металлическими ковшами.

После наполнения производится погрузка мертеля из бункера в короба через дозатор и телескопическую тележку самотеком.

Экономия от данного внедрения составила 3000 рублей.